



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204893012 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 23

(21) 申请号 201520388624. 5

(22) 申请日 2015. 06. 09

(73) 专利权人 江西铜业股份有限公司

地址 335424 江西省鹰潭市贵溪市冶金路
28 号

(72) 发明人 黄初皓

(51) Int. Cl.

B23B 31/20(2006. 01)

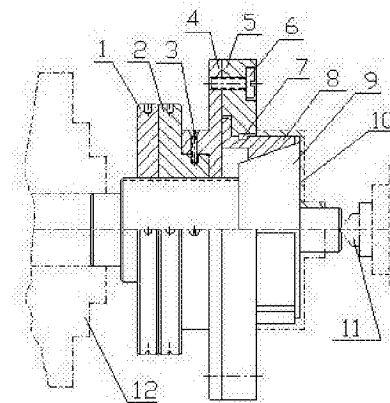
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种车削薄壁盖类零件夹具

(57) 摘要

本实用新型提供一种车削薄壁盖类零件夹具。本实用新型的技术方案是：一种车削薄壁盖类零件夹具，包括并帽、螺套、螺钉、推力圈、定位圈、沉头螺栓、平键、弹性夹头和本体，并帽和螺套以螺纹方式与本体相配合，螺套右端外圆上设有圆周槽，螺钉以螺纹配合方式穿过推力圈后，其尾部与所述圆周槽活动配合，推力圈和定位圈通过沉头螺栓联为一体，定位圈和弹性夹头通过平键相联，弹性夹头上设有 6 条轴向开口槽，本体的外圆锥面与弹性夹头的内圆锥面相配合。本实用新型的有益效果是：结构简单，制造容易，定心精度高，工件在夹紧和加工过程中不会变形，能确保产品加工质量。



1. 一种车削薄壁盖类零件夹具，包括并帽(1)、螺套(2)、螺钉(3)、推力圈(4)、定位圈(5)、沉头螺栓(6)、平键(7)、弹性夹头(8)和本体(9)，其特征在于：并帽(1)和螺套(2)以螺纹方式与本体(9)相配合，螺套(2)右端外圆上设有圆周槽，螺钉(3)以螺纹配合方式穿过推力圈(4)后，其尾部与所述圆周槽活动配合，推力圈(4)和定位圈(5)通过沉头螺栓(6)联为一体，定位圈(5)和弹性夹头(8)通过平键(7)相联，弹性夹头(8)上设有6条轴向开口槽，本体(9)的外圆锥面与弹性夹头(8)的内圆锥面相配合。

一种车削薄壁盖类零件夹具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种车削薄壁盖类零件夹具，属机械加工夹具技术领域。

背景技术

[0002] 在机械加工作业中，对薄壁盖类零件的外圆和端面的加工，在车床上，无论是用车床卡爪夹外圆还是夹内孔，工件都容易产生变形，这对产品的质量会造成一定的影响，使产品的废品率大大增加，所以对这类零件不能直接装夹在车床卡爪上加工。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是提供一种车削薄壁盖类零件夹具，用于解决上述问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是：一种车削薄壁盖类零件夹具，包括并帽、螺套、螺钉、推力圈、定位圈、沉头螺栓、平键、弹性夹头和本体，并帽和螺套以螺纹方式与本体相配合，螺套右端外圆上设有圆周槽，螺钉以螺纹配合方式穿过推力圈后，其尾部与所述圆周槽活动配合，推力圈和定位圈通过沉头螺栓联为一体，定位圈和弹性夹头通过平键相联，弹性夹头上设有6条轴向开口槽，本体的外圆锥面与弹性夹头的内圆锥面相配合。

[0005] 本实用新型的有益效果是：结构简单，制造容易，定心精度高，工件在夹紧和加工过程中不会变形，能确保产品加工质量。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型结构示意图。

具体实施方式

[0007] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细地描述，参照附图1可知，一种车削薄壁盖类零件夹具，包括并帽1、螺套2、螺钉3、推力圈4、定位圈5、沉头螺栓6、平键7、弹性夹头8和本体9，并帽1和螺套2以螺纹方式与本体9相配合，螺套2右端外圆上设有圆周槽，螺钉3以螺纹配合方式穿过推力圈4后，其尾部与所述圆周槽活动配合，推力圈4和定位圈5通过沉头螺栓6联为一体，定位圈5和弹性夹头8通过平键7相联，弹性夹头8上设有6条轴向开口槽，本体9的外圆锥面与弹性夹头8的内圆锥面相配合。使用本实用新型加工薄壁盖类零件时，先将本体9的左端夹在车床的三爪卡盘12上，再将工件10套在弹性夹头8上，然后摇动车床尾座，使车床尾座顶尖11顶紧本体9的右端中心孔，当旋转螺套2向右移动时，螺钉3在螺套2的圆周槽内作相对转动，通过推力圈4带动弹性夹头8向右移动，从而使弹性夹头8起到胀开夹紧工件10的作用，并帽1的作用是消除螺纹间隙，工件10加工完后，先反向松开并帽1，再反向旋转螺套2，此时弹性夹头8向左移动，胀开夹紧作用消失，弹性夹头8恢复到自由状态，可将工件10取下。

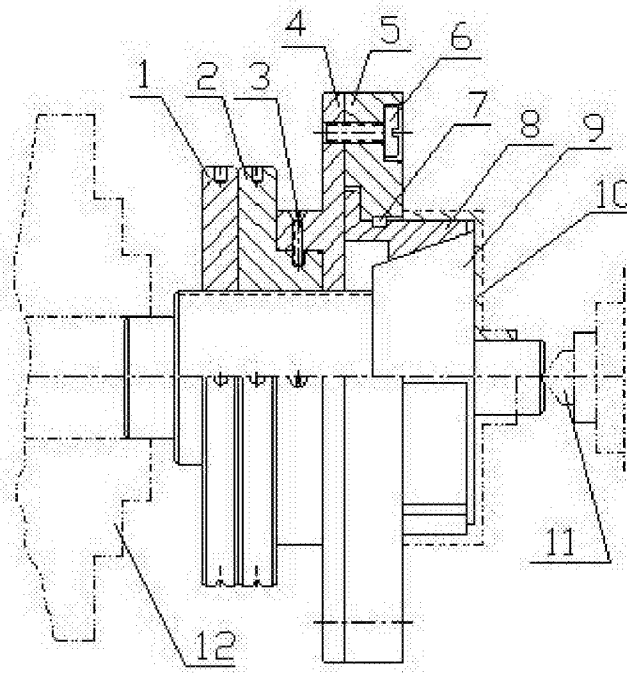


图 1